

ADEPOXI 291 HT

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Revestimento de dois componentes, epóxi novolac curado com amina, especialmente desenvolvido para condições de elevada temperatura, onde os epóxis normais não atendem. É um produto de alto desempenho, formulado para resistir também a variadas condições de ataque químico. Apresenta vantagens com relação à maioria dos produtos tradicionais de alta espessura e pelo baixo VOC. Possibilita aplicações em uma única demão em altas espessuras. Atende a moderna tecnologia da pintura industrial, oferecendo superior proteção nas bordas (edge retentive properties).

Atende aos requisitos da norma Petrobrás N-2912 Tipo I – Tinta Epóxi Novolac.

PRINCIPAIS USOS

Primer e/ou acabamento para uso sobre aço carbono, concreto em ambiente industrial, estruturas marítimas e offshore, navios, pintura de costado, convés, válvulas, tampas de escotilha, tanques de lastro, plataformas marítimas, maquinaria de bordo, tubulações, etc. Resiste a imersão contínua em óleo minerais em temperatura até 140 °C e água com temperatura até 70 °C. Também indicado para imersão em hidrocarbonetos, como gasolina, querosene e óleo diesel em temperatura ambiente. Em uma única demão é possível atingir espessuras secas de até 400 micrometros (16 mils).

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

VOC	170 g/L Usa – Método EPA 24
Cor	Branco – Demais cores sob consulta.
Aspecto/ Brilho	Semi Brilho.
Sólidos por Massa	89 ± 2%
Sólidos por Volume	80 ± 2%
Espessura por Demão	150 à 400 micrometros (Filme seco). Poderão ser especificadas outras espessuras em função do tipo de equipamento a proteger e a agressividade do meio.
Rendimento Teórico	14,4 m ² a 200 micrometros / galão de 3,6 litros.
Rendimento Prático	O rendimento prático deste produto varia de acordo com as perdas de material durante a preparação, rugosidade ou porosidade da superfície, geometria das peças, métodos de aplicação, técnica do aplicador, respingos, diluição em excesso, condições climáticas e espessura excessiva do filme aplicado.



ADEPOXI 291 HT

Secagem

Temperatura	Ao toque	Manuseio (Pressão)	Intervalo de repintura		Cura Total
			Mínimo	Máximo	
16° C (61 °F)	05 horas	18 horas	10 horas	30 horas	07 dias
25 °C (77 °F)	03 horas	10 horas	06 horas	24 horas	05 dias
32 °C (89 °F)	01 horas	06 horas	05 horas	16 horas	04 dias

Observação: Não é necessário cura térmica para aperfeiçoar o desempenho.

Os tempos de secagem dependem da ventilação, da temperatura ambiente e da superfície, da umidade relativa do ar e da espessura do filme. Em condições diferentes da normalidade, sempre consulte a Assistência Técnica da Advance. Os valores de repintura acima podem não ser aplicados se a repintura for feita com um produto diferente. Se o tempo máximo de repintura for ultrapassado, por favor consulte o Departamento Técnico da Advance para as recomendações apropriadas para melhorar a adesão. O não cumprimento dessas precauções podem resultar na falta de adesão entre camadas.

Ponto de Fulgor

Base (Parte A)	Catalisador (Parte B)	Parte A + Parte B
31 °C (87 °F)	> 200 °C (392 °F)	31 °C (87 °F)

Resistência ao Calor Seco

Este revestimento pode sofrer alterações de cor e brilho quando expostos à temperatura superior à 90°C. Temperaturas de serviço contínuas resistência até 200 °C, com aumentos rápidos e intermitentes de temperatura resistência até 220 °C para ambos os casos de não imersão.

APLICAÇÃO

Preparação de Superfície

A superfície deverá estar seca, isenta de óleos, graxas e outros contaminantes antes do início do preparo da superfície e aplicação do produto, remover completamente esses e outros contaminantes utilizando o Desengraxante AD 350 ou conforme método de descontaminação com solventes, de acordo com a norma NBR 15158.

Aço Carbono: Aço carbono novo, com carepa de laminação intacta, grau de intemperismo A: Deverá ser feito jateamento abrasivo pelo menos ao metal quase branco padrão Sa 2 ½, conforme ISO 8501-1.

Aço carbono com grau de intemperismo B, C ou D: Pode ser feito o preparo manual mecânico ou jateamento abrasivo conforme NBR 15239.

A altura média do perfil de rugosidade deverá estar entre 50 a 100 micrometros, após o jateamento abrasivo e o hidrojateamento com abrasivo, conforme Tabela 2 da N-9.

Para todo trabalho de pintura interna de tanques, tubulações e outros onde será feito armazenamento, é obrigatório jateamento abrasivo padrão mínimo ao metal quase branco Sa 2 ½, conforme norma ISO 8501-1.



ADEPOXI 291 HT

Concreto: Para superfícies novas, aguardar cura completa do concreto por no mínimo 30 dias. Após cura, realizar tratamento de superfície para remoção de nata de cal formada durante o processo de cura do concreto. Realizar lixamento do concreto com politriz ou lixadeira diamantada, e posterior varredura ou aspiração que garanta a remoção de todo pó formado. Certifique-se que a superfície esteja completamente seca. Antes de aplicar o Adepoxi 291 HT, deve-se aplicar o Ecovance 138 HS Verniz, para selar o concreto e promover aderência ao sistema.

Repintura de superfícies: Deve-se certificar que o material anterior esteja aderido e seja compatível com o Adepoxi 291 HT. A tinta não aderida deverá ser removida. Caso o revestimento antigo apresente boas condições, deve ser feito um lixamento superficial e descontaminação de toda a área com o Diluente 201, para garantir que haja aderência entre demãos.

A Assistência Técnica da Advance Tintas, deve ser consultada para melhor indicação do perfil de rugosidade, e tipos de preparo da superfície, específico para cada situação.

Mistura

O produto é fornecido em duas embalagens, agite o conteúdo do componente A, se possível com agitador mecânico. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Misture completamente, se possível com agitador mecânico até completa homogeneização. Atenção para não aquecer a mistura com a homogeneização. Aguarde o tempo de indução e adicione o diluente e homogeneíze novamente.

Tempo de indução: Aguardar 03 minutos antes de diluir e aplicar o produto.

Alumínio:

A homogeneização dos componentes deve ser lenta e manual. Assegure-se de que nenhum pigmento fique retido no fundo do vasilhame.

Adicione o componente B ao componente A, respeitando a relação de mistura. Deve-se misturar manualmente, até completa homogeneização. Aguarde o tempo de indução e adicione o diluente e homogenize novamente.

Tempo de indução: Aguardar 15 minutos antes de diluir e aplicar o produto.

Diluição em Volume

Diluir até 15% com Diluente 201.

A porcentagem de diluição varia de acordo com o equipamento utilizado e condições ambientais.

O excesso de diluição da tinta pode afetar a formação do filme e dificultar a obtenção especificada.

Proporção de Mistura

7 partes em volume da parte A + 1 parte em volume da parte B.

Parte A: 29. ... 3,150L / Parte B: 29.85... 0,450L

Vida Útil da Mistura

1 hora a 25 °C.

Observação: A temperatura mais alta reduz a vida útil da mistura. Não aplicar a tinta após o tempo de vida útil.



ADEPOXI 291 HT

Aplicação

Antes de iniciar as aplicações, certifique as seguintes condições de umidade e temperatura: Umidade relativa do ar (URA) máxima: 85%; temperatura máxima da superfície: 52 °C; temperatura mínima da superfície: 3 °C acima do ponto de orvalho; temperatura ambiente: mínimo 5 °C.

Efetuar medições de umidade relativa, de temperatura do ambiente e da temperatura do substrato antes do início dos trabalhos de aplicação de tintas. Fazer o controle das medições de umidade, temperatura ambiente e temperatura do substrato em relatório específico, com intervalos de 01 hora. As medições da umidade relativa do ar e temperatura ambiente devem ser executadas no local onde a pintura será feita.

A utilização do material durante o preparo, aplicação e processo de cura em desacordo com as condições de temperatura e umidade indicadas nesse boletim técnico, pode ocasionar problemas com a formação do filme final.

A cada uso do produto, fechar o recipiente o mais rápido possível, para que este não perca a sua eficiência.

Sempre que for possível, evitar utilizar vários métodos de aplicação ao mesmo tempo.

Trincha

Recomendada sem diluição. Ao aplicar o Adepoxi 291 HT, pode ser necessário mais uma demão para se atingir a espessura de filme seco especificado. Usar trincha com 75 a 100 mm de largura para superfícies maiores e com 25 a 38 mm.

Deve ser utilizada para pintura de pequenos retoques, regiões de soldas, superfícies pequenas e irregulares, cantos vivos, cavidades, parafusos e porcas.

Rolo

Usar rolos de lã de carneiro de pêlo curto ou de lã sintética. Porém quando aplicado em espessuras superiores a 100 micrometros, a aplicação a rolo deverá ser feita em duas ou mais demãos para a obtenção da espessura desejada e uma aparência uniforme. Para maiores informações consulte nosso Departamento Técnico.

Pistola

Este método deve ser usado sempre em pintura que exija qualidade de acabamento.

O ar comprimido utilizado na pistola convencional deve ser isento de água, óleo ou qualquer outro contaminante. O equipamento deve ser provido de filtros e separadores adequados ou, prover aquecimento ou resfriamento do ar, para retirada de água e de óleo.

Durante a aplicação, a pistola deve ser mantida perpendicular à superfície e a uma distância constante que assegure a deposição de uma demão única da tinta, devendo a tinta chegar a superfície ainda pulverizada.

Este método de aplicação não deve ser usado em locais onde existam ventos fortes e em estruturas extremamente delgadas que levem a perdas excessivas de tintas.

Os dados abaixo são apenas para orientação. Podem ser utilizados equipamentos similares. Mudanças nas pressões e nos tamanhos dos bicos, podem ser necessárias para melhorar as características da pulverização. É recomendado antes da aplicação, que se purgue a linha de ar comprimido para evitar contaminação da tinta.

Air less	
Pressão	2100 - 2400 psi
Mangueira	1/4" de diâmetro interno
Bico	0,015" a 0,019"
Filtro	Malha 60
Diluição	Não necessário



ADEPOXI 291 HT

Convencional	
Pistola	Modelo por sucção ou gravidade
Bico	1.4mm / 1.8mm
Capa de ar	704
Pressão de atomização	50 psi
Pressão do tanque	30 psi
Diluição	O necessário até 15% do volume

Para assegurar a qualidade dos produtos, recomendamos a utilização do nosso sistema de pintura completo (primers, diluentes e acabamentos), de acordo com as instruções contidas no Boletim Técnico

Cuidados adicionais

Reforce todos os cantos vivos, fendas e cordões de soldas com trincha, para evitar falhas prematuras nestas áreas. Quando aplicar por pulverização, faça uma sobreposição de 50% de cada passe da pistola, para evitar que fiquem áreas descobertas e desprotegidas, terminando com repasse cruzado.

Descontaminar todo o equipamento com Diluente 201 imediatamente após a utilização. Constitui boa prática de trabalho lavar periodicamente o equipamento de pulverização durante o dia.

INFORMAÇÕES ADICIONAIS

Instrução para Descarte de Embalagens

Descontamine a embalagem vazia utilizando o Diluente 201 e em seguida envie para a reciclagem.

Armazenagem

Prazo de validade: Parte A e Parte B - 24 meses (após aberto, utilizar em 6 meses, desde que fechado, sem catalisar e armazenado adequadamente). Guardar em local abrigado, seco e arejado, com temperatura máxima de 40 °C.

Os locais de armazenamento das tintas, vernizes, solventes e diluentes devem ser cobertos com boa ventilação, não sujeitos a calor excessivo, protegidos contra centelhas, descargas atmosféricas e raios direto do sol. Devem ser locais exclusivos e providos de sistema de combate à incêndio.

O armazenamento deve ser feito de forma que possibilite a retira em primeiro lugar do material mais antigo do almoxarifado.

Recomendações de Segurança

Durante a aplicação, recomendamos providenciar:

Máscaras, luvas e óculos de segurança e equipamentos à prova de explosão.

Permanecer longe de chamas, soldas e evitar fumar.

Certificar que as instalações elétricas estejam perfeitas e que não provoquem faíscas.

Em caso de incêndio, usar extintores de CO₂ ou pó químico. Não é recomendado o uso de água para extinguir o fogo produzido pela queima das tintas.

Ventilação adequada: Aplicar mediante boa ventilação com ar fresco e seco nas áreas internas para remoção de todos os vapores e solventes. Como todos os vapores de solventes são mais pesados que o ar, dutos de



ADEPOXI 291 HT

ventilação devem ser instalados nas partes mais baixas das áreas internas. Deve ser providenciada ventilação durante o período de cura do produto.

Não usar diluente para limpeza da pele, mãos e outras partes do corpo. Para limpar as mãos usar álcool, em seguida, lavar com água e pastas de limpeza apropriadas. Usar creme protetor reconstituente da pele.

Ocorrendo sintomas de intoxicação pela inalação de vapores de solvente, a pessoa intoxicada deve ser removida imediatamente para um local ventilado. Caso o produto seja ingerido, não provoque o vômito. Em qualquer dos casos procure um médico.

Para maiores informações consulte a FDS do produto.

Observação

Devido as suas propriedades especiais, o Adepoxi 291 HT poderá apresentar pequenas alterações de brilho e cor final entre vários lotes em função de pequenas variações da absorção das cargas. Estas pequenas variações poderão ocorrer para se preservar o cálculo estequiométrico do sistema. Como todos os sistemas epóxi, o Adepoxi 291 HT ficará calcinado e “amarelado” por exposição a exteriores. Adepoxi 291 HT apresentará alteração de cor quando exposto a temperaturas mais elevadas; esta alteração de cor é mais evidente nas cores mais claras e a temperaturas superiores a 160 °C. Contudo, estes fenômenos não prejudicam o desempenho anticorrosivo desde que os limites de temperatura recomendados não sejam excedidos.

Nota

As informações descritas neste Boletim Técnico estão baseadas na experiência e conhecimento do departamento técnico da Advance Tintas, e foram compiladas para sua ajuda e orientação: qualquer pessoa que use este produto para qualquer outra finalidade além da especificamente recomendada neste Boletim Técnico, sem primeiro obter nossa confirmação por escrito sobre a adequação do mesmo ao fim específico que se pretende, o faz por sua conta própria e risco. Entretanto, como não temos qualquer controle sobre a qualidade e condição do substrato ou sobre os inúmeros fatores que afetam o uso e a aplicação deste produto, nenhuma garantia, expressa ou subentendida, é dada ou sugerida quanto a essas informações. Desta forma, a não ser que concordemos especificamente por escrito em fazê-lo, não assumimos qualquer responsabilidade quanto ao rendimento, desempenho ou (sujeito à legislação vigente) quaisquer danos materiais ou pessoais resultantes do uso das informações ou dos produtos aqui mencionados. Todos os produtos e/ou Assistência Técnica são fornecidos de acordo com nossas condições padrão de venda. As informações contidas neste Boletim Técnico, está sujeita a modificações periódicas, de acordo com nossa política de contínuo desenvolvimento e aprimoramento de produtos. É responsabilidade do usuário verificar junto à Advance Tintas se este Boletim Técnico está atualizado antes da utilização.

REVISÃO 04 – JULHO 2024

Advance Tintas e Vernizes Ltda. | Rua Alberto Guizo, 489 | Distrito Industrial João Narezzi | Indaiatuba – SP | CEP - 13347-402
Telefone: (19) 3936-9055 | e-mail: assistencia@advancetintas.com.br | Visite nosso site – www.advancetintas.com.br
CÓPIA PARA INFORMAÇÕES.

ADEPOXI 291 HT

PARTE A: 29.../ PARTE B: 29.85...

